Обзор инструмента: восточногерманские инструменты для пистолета Макарова

Введение

Трудно сделать работу правильно, если у человека нет соответствующих инструментов. У меня появилось хобби — собирать инструменты для оружейников, которые идут в комплекте с разнообразным огнестрельным оружием, которое продается в моем магазине. Некоторые я, возможно, никогда не использую, но они являются произведениями искусства, как по своей концепции, так и по исполнению. Другие слишком сложны для задач, которые лучше выполнять с помощью молотка и пробойника. Вот взгляд на некоторые из многих инструментов, которые я разрабатывал и собирал в течение последних 20 лет.

Восточные немцы произвели очень хороший набор инструментов для АКМ (MPi-KM/KMS-72), РПК (MPi-LMG) и Макарова (пистолет – M). С помощью Джона Баума из GermanManuals.com я понял, для чего они все нужны. Вот они для Макарова.

Сундук с инструментами

Сундук с инструментами АК и Макаров Оружейник поставлялись на встроенных досках в этом стальном сундуке.

Удаление ствола

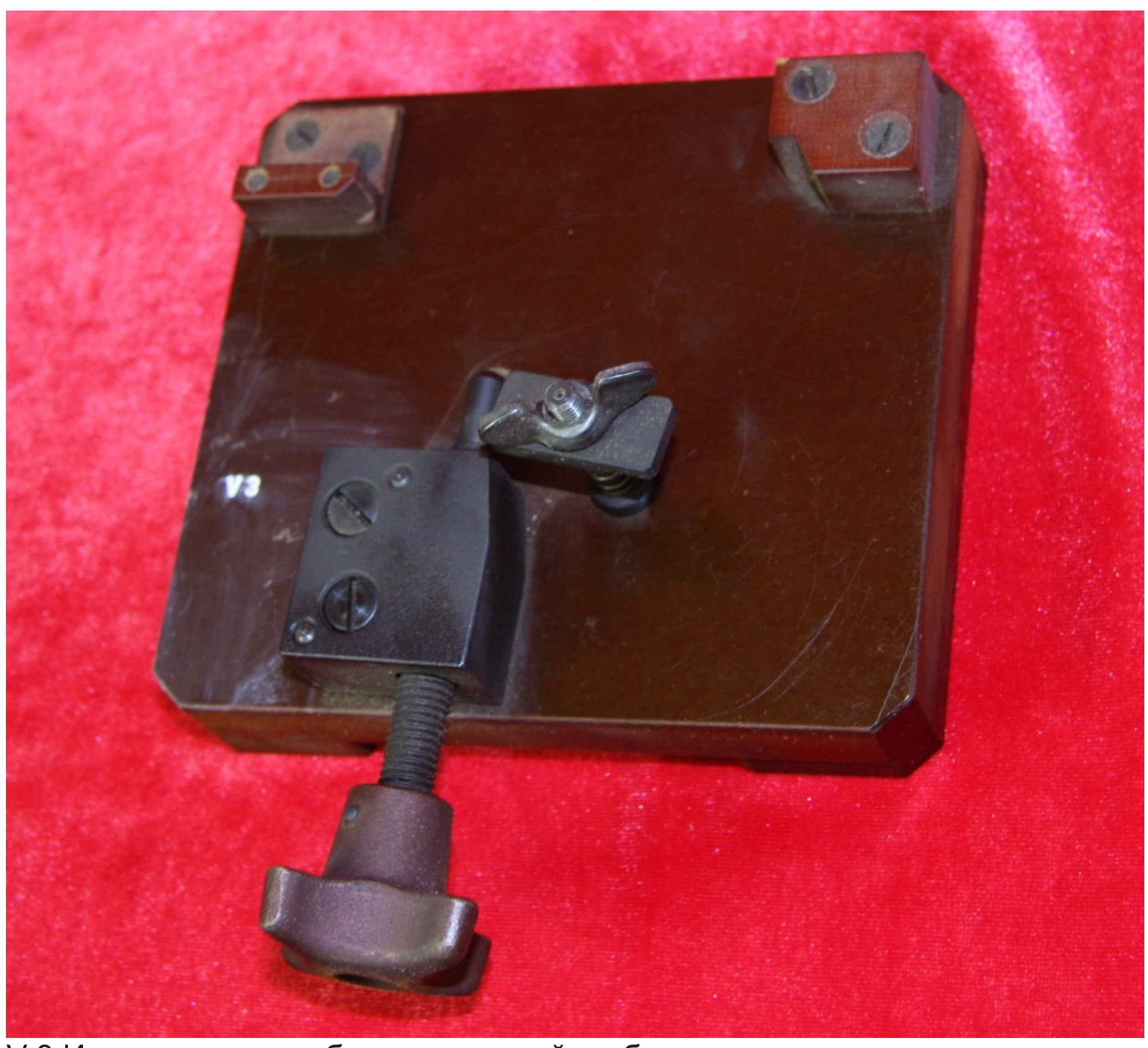


V 1, V 1.1 Вкладыш магазина с винтом (V 1) и пресс-втулкой (v 1.1) составляют приспособление для смены ствола



V 1 Приспособление для смены ствола, установленное на раме

Сборочный инструмент



V 3 Инструмент для сборки спусковой скобы.



V 3 Рамка, установленная на инструменте для сборки спусковой скобы.

Удаление раздутого ствола



V 5 Приспособление для высверливания раздутогоо ствола для снятия затвора и замены ствола. Включает приспособление для токарного станка, приспособление для фрезерования (приспособление для токарного станка прикреплено к основанию), шестигранный ключ V5.2 на 6 мм, торцевой ключ на 17 мм или гаечный ключ с открытым зевом, а также пресс-корпус V5.1 для привода ползуна со ствола.



V 5 Крепление на основании для фрезерования

V 5 Пистолет, установленный во фрезерном приспособлении



V 5 Пистолет, установленный во фрезерном приспособлении



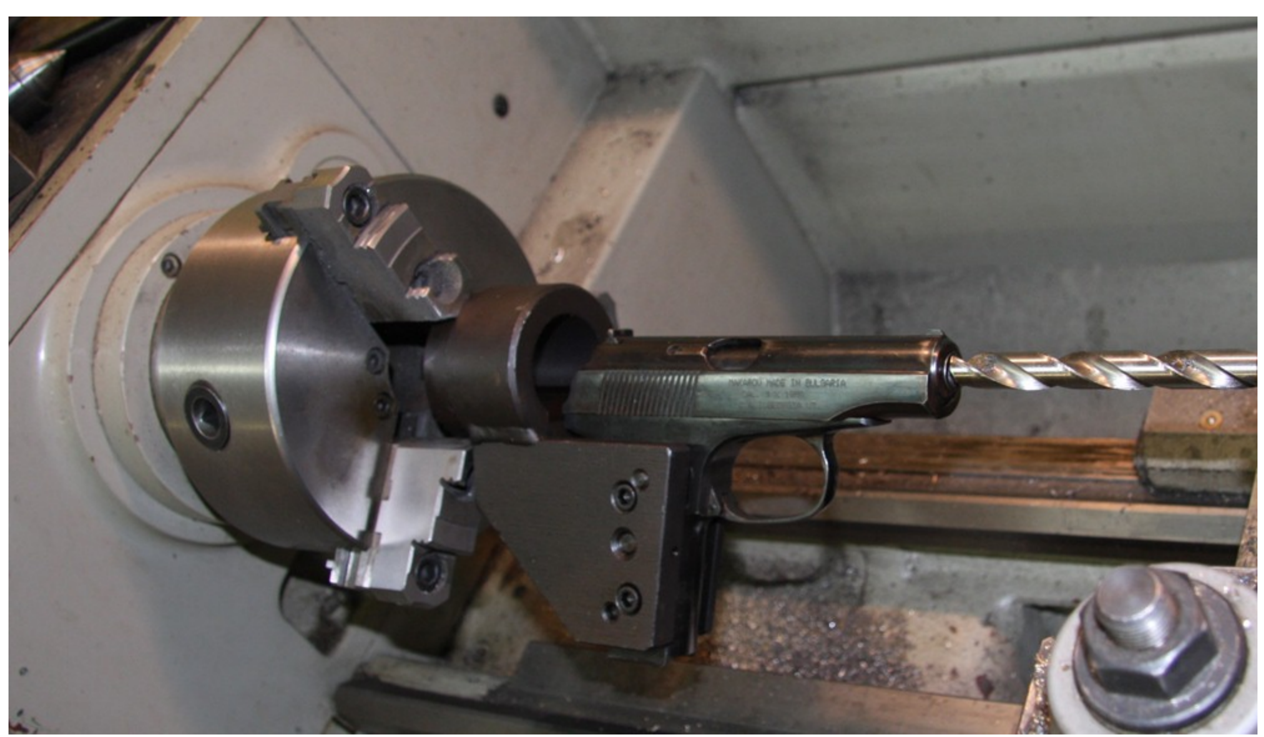
V 5 Высверливание ствола



V 5 конус Морзе 3 поршень с латунным наконечником



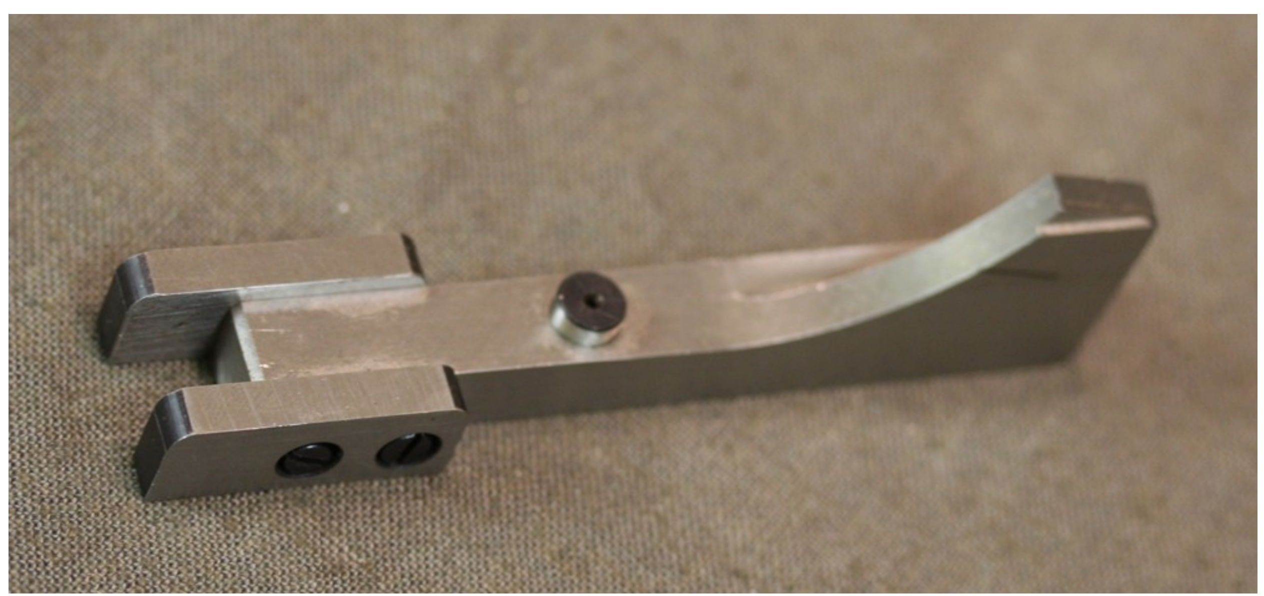
V 5.1 конус Морзе 3 с латунным наконечником в переходнике R-8, прижимающий затвор к остаткам ствола

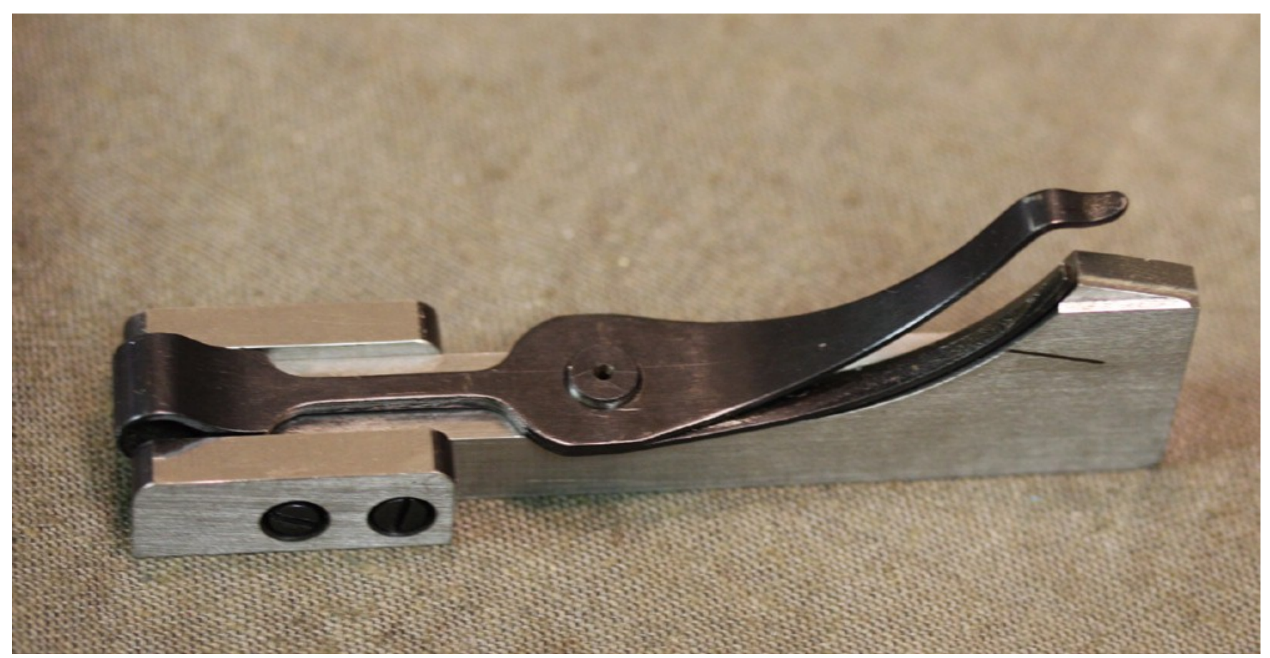

V 5 Попеременное высверливание ствола на токарном станке.

Боевая пружина

L 1 Прибор для проверки контура боевой пружины


L 1 Калибр для проверки контура боевой пружины при использовании


L 1.1 Прибор для проверки контура боевой пружины

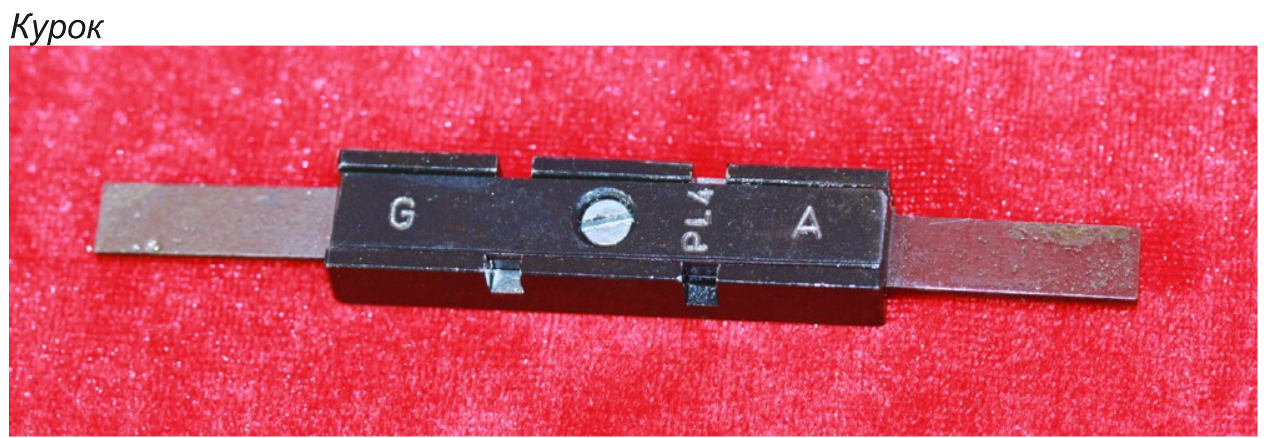


L 1.1 Прибор для проверки контура боевой пружины в процессе эксплуатации

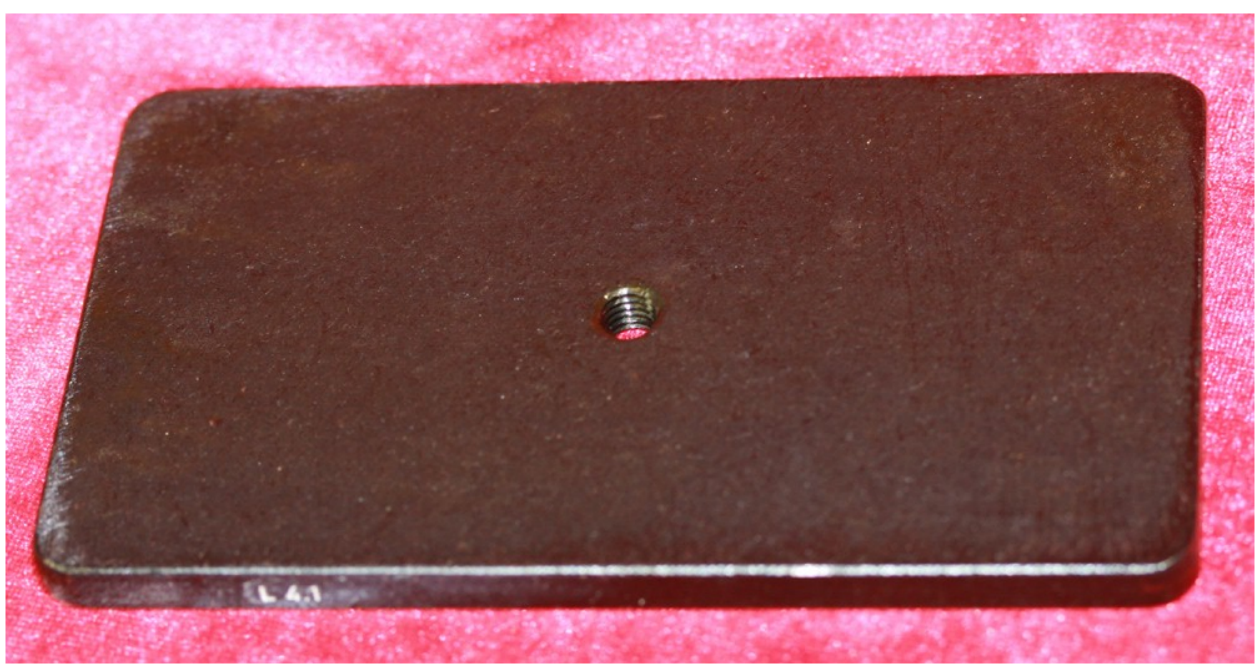


L 1.1 Прибор для проверки контура боевой пружины в процессе эксплуатации

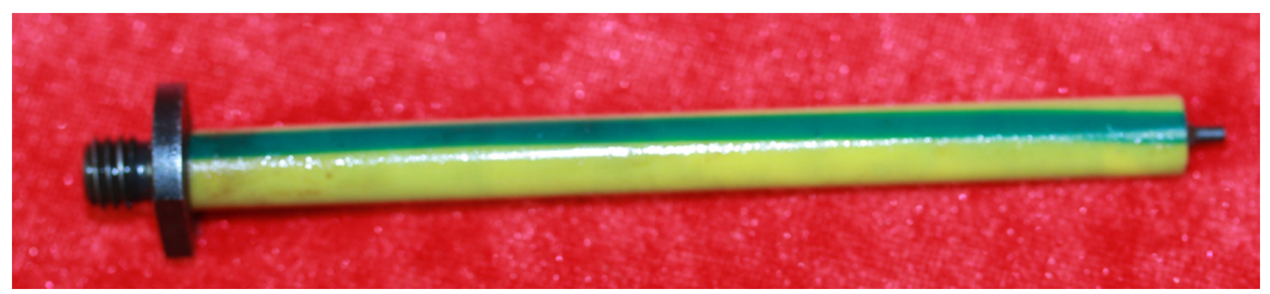
Курок



PL 4 Калибр для проверки зазора между курком и бойком



PL 4.1 Опорная пластина для вставки ствола



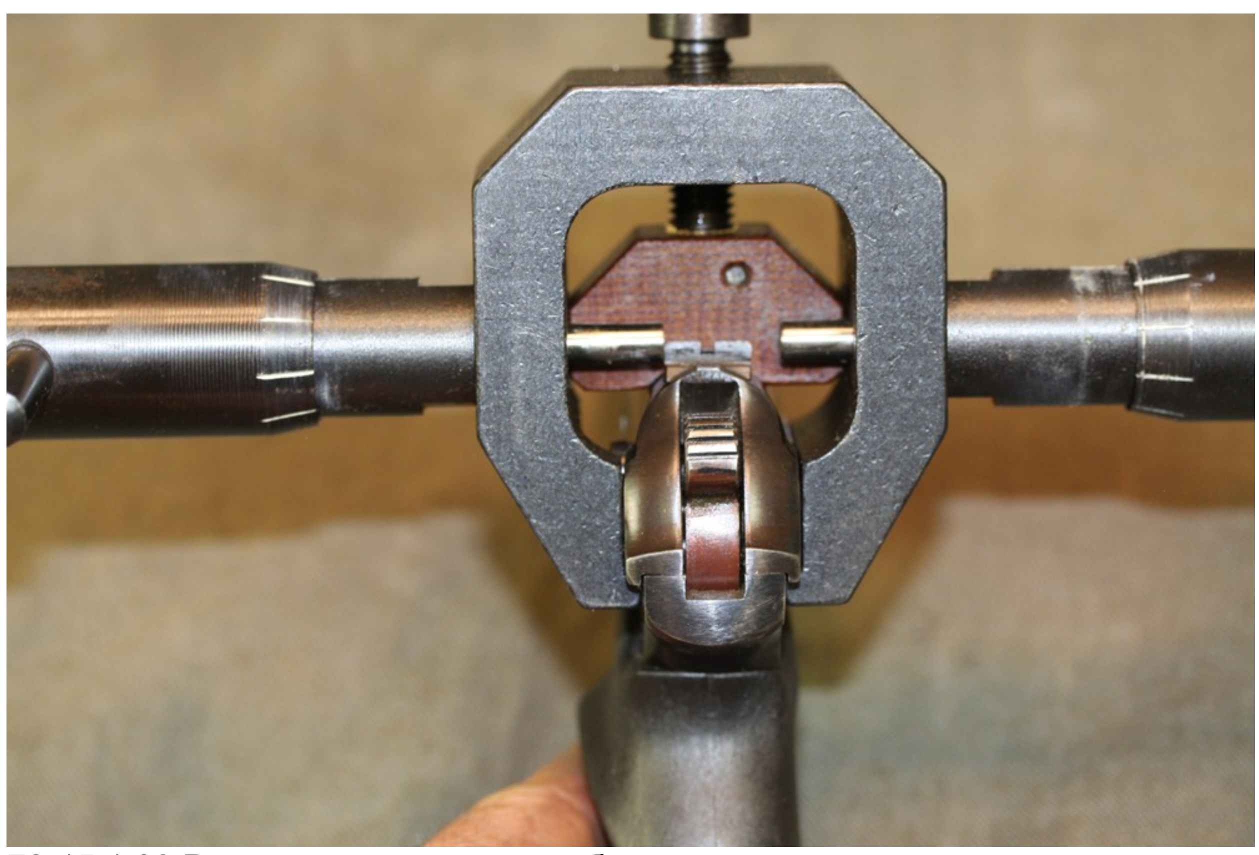
PL 4.1 Ствольная вставка для проверки зазора между курком и ударником. Он прикручивается к опорной пластине.



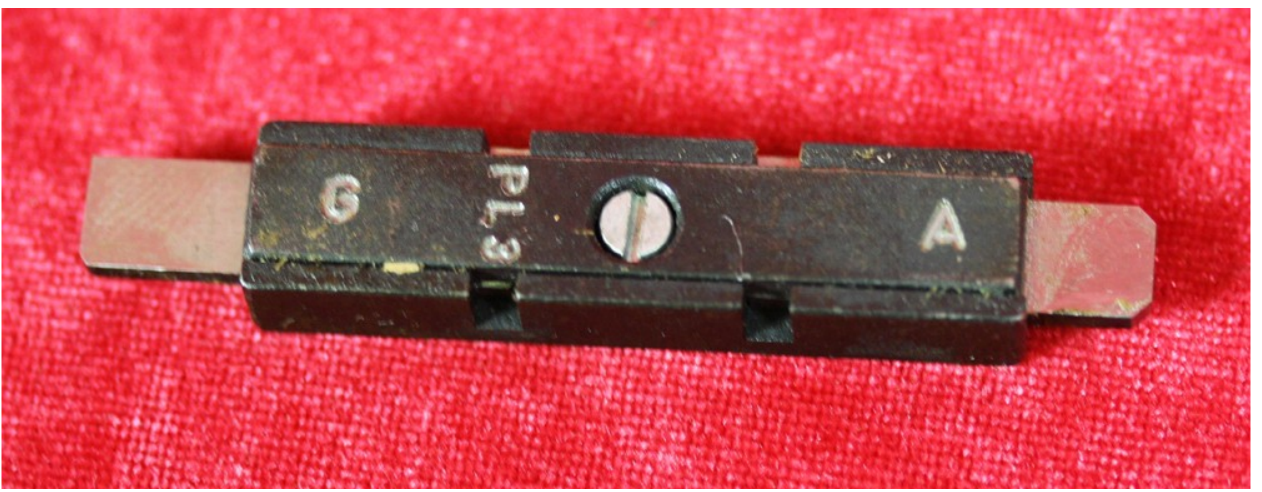
PL 4.1 Пистолет прижимается к приспособлению при нажатом спусковом крючке и выдвинутом вперед курке. Калибр измеряет минимальный и максимальный зазор между передней частью курка и задней частью бойка.



72-15.1:00 Регулировка целика



72-15.1:00 Регулировка целика в работе



PL 3 Контрольный калибр для минимальной и максимальной ширины паза целика.



PL 3 Контрольный калибр для минимальной и максимальной ширины паза целика при использовании

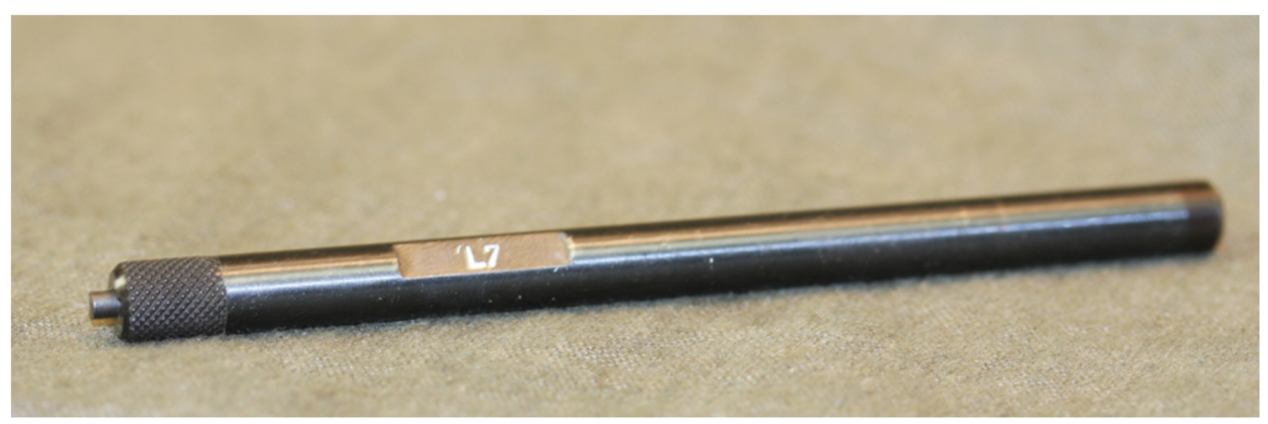


Л 5 Макаров. глубиномер заднего прицела

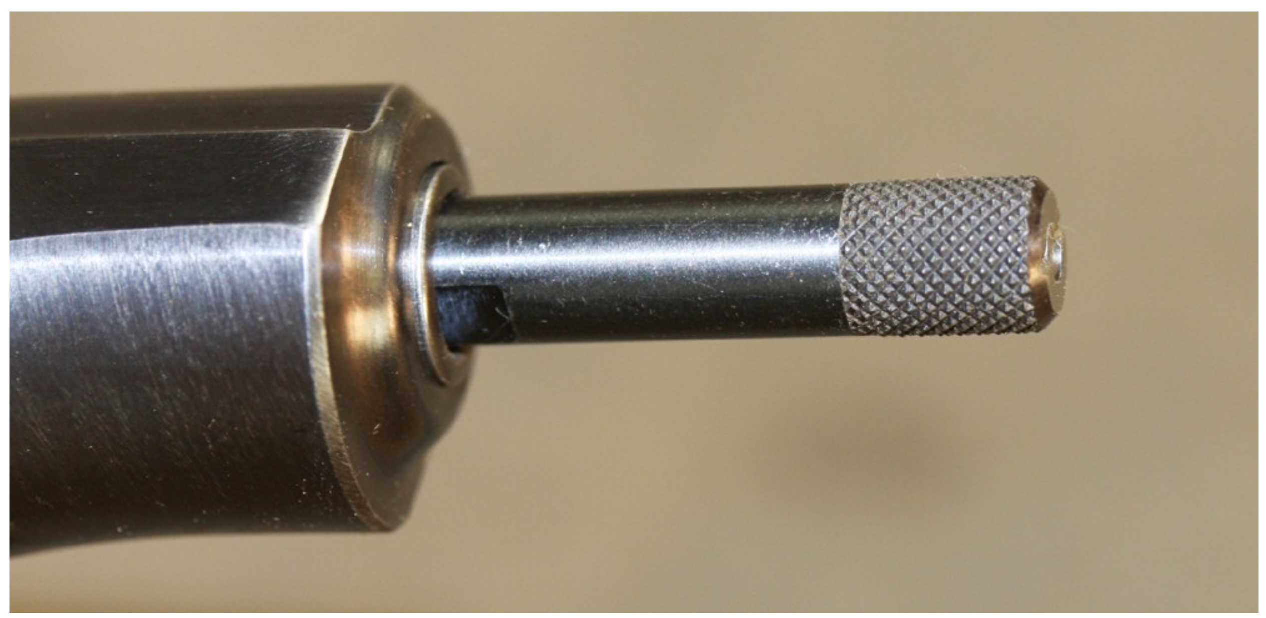
Ударник



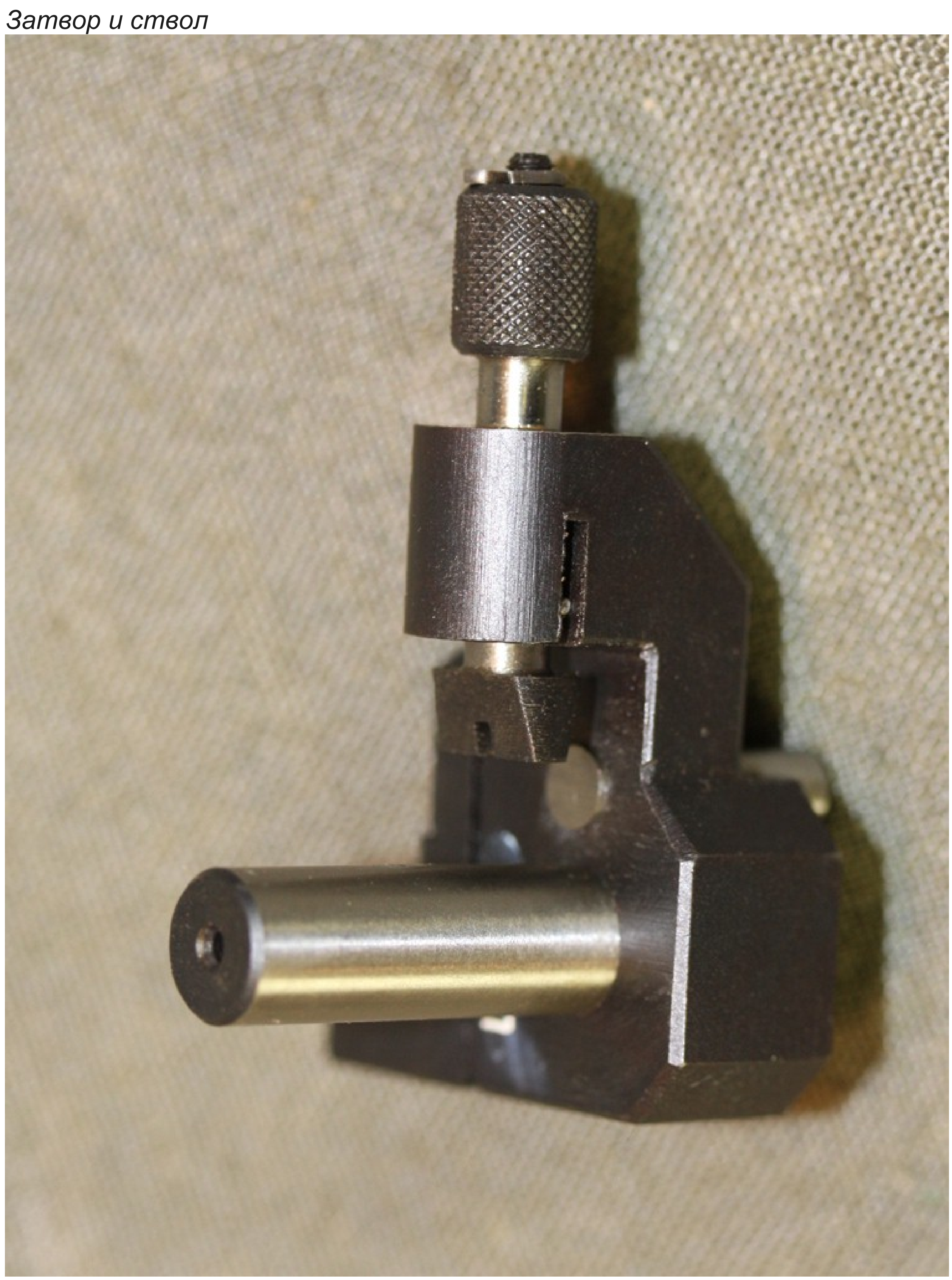
PL 2 Калибр для проверки формы наконечника бойка.



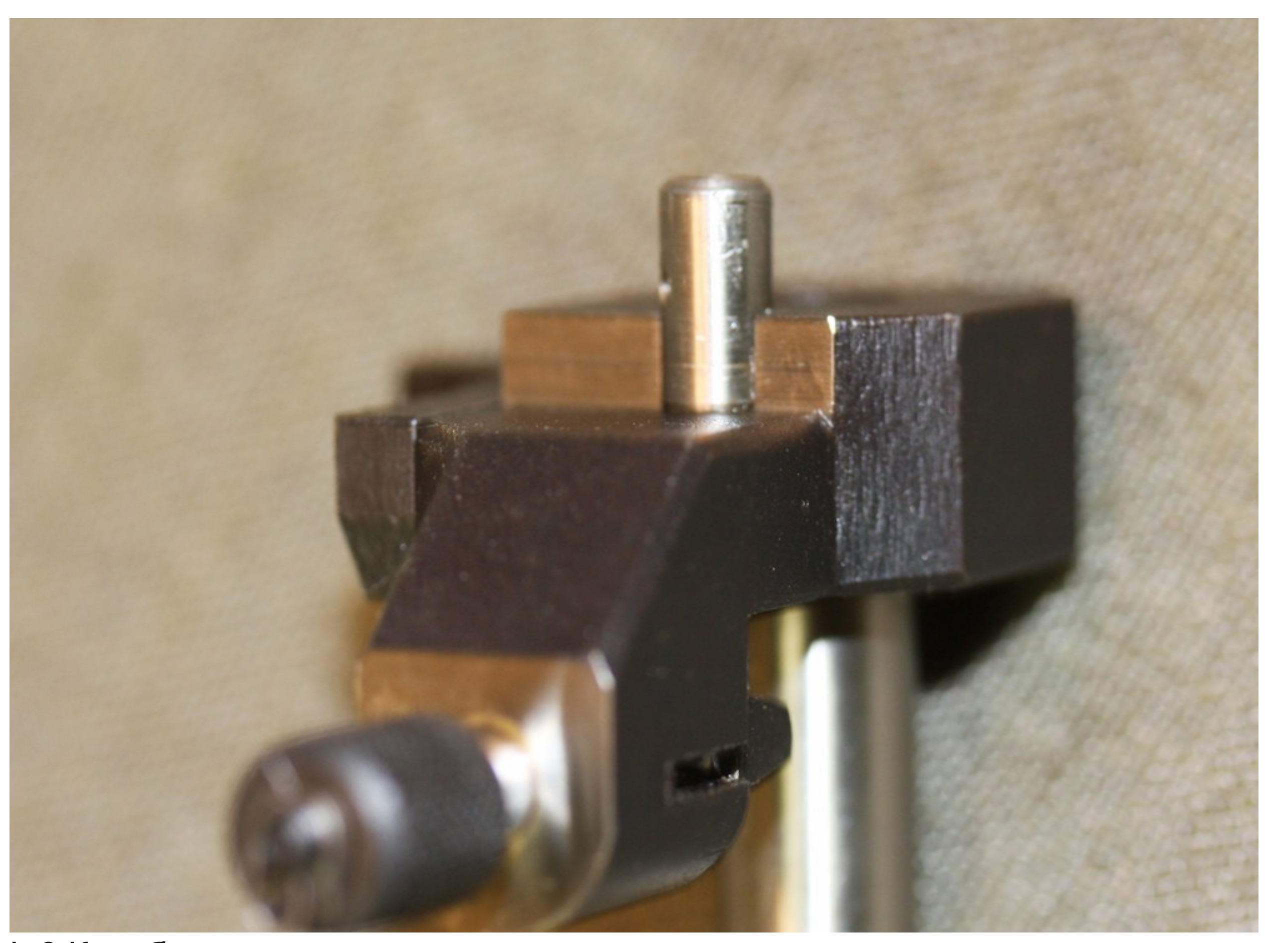
L 7 Измеритель выступа ударника.



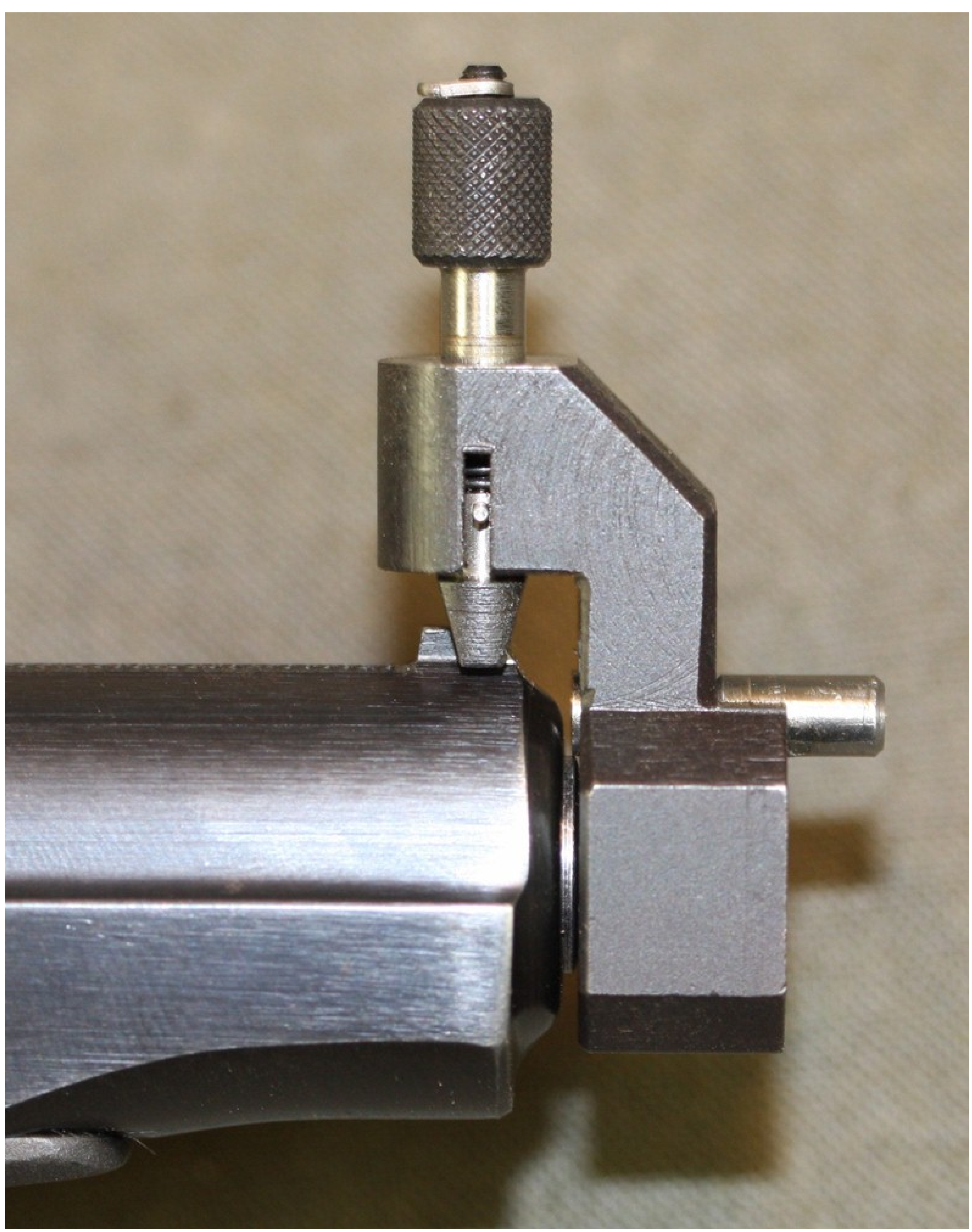
L 7 Используемый измеритель выступа ударника. Вставьте в ствол с нажатым спусковым крючком и нажатым вперед курком. Внешняя часть калибра касается казенной части, внутренний стержень касается ударника. Ударник должен толкать стержень до точки, равной или превышающей нижнюю ступеньку на внешней стороне калибра (минимум), не выходя за верхнюю ступеньку калибра (максимум).



L 8 Калибр для проверки выступа ствола, высоты разъединителя и зазора между стволом и казенной частью, вид первый.



L 8 Калибр для проверки выступа ствола, высоты разъединителя и зазора между стволом и казенной частью, второй вид.



L 8 Калибр для измерения зазора между затвором и стволом. Вставьте в ствол, поверните винт над мушкой, пока он не коснется мушки. Нажмите на затвор, пытаясь отойти от ствола. Следите за линией, нанесенной снаружи корпуса винта, чтобы обеспечить максимальный люфт.
Калибр, измеряющий выступ ствола. Вдавите манометр в ствол. Передний край ползуна толкает передний шток вперед. Следите за тем, чтобы линия не выступала минимум на 0,5 мм.

L 8 Калибр для проверки высоты разъединителя. Когда затвор снят, совместите его с рамой, нажмите на спусковой крючок и удерживайте его в заднем положении, разъединитель должен быть выше калибра.

Разное



W 3 Инструмент для удаления застрявшей чистящей накладки со ствола.



9x18 мм пустые патроны Пластик с алюминиевой основой.